

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

②! Anmeldenummer: 87115839.0

⑤ Int. Cl.4: G01M 3/32

② Anmeldetag: 28.10.87

④ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
03.05.89 Patentblatt 89/18

⑦ Anmelder: **Lehmann, Martin**
Obere Farnbühlstrasse 1
5610 Wohlen 1(CH)

Ⓔ Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

⑦2 Erfinder: **Lehmann, Martin**
Obere Farnbühlstrasse 1
5610 Wohlen 1(CH)

⑦4 Vertreter: Troesch, Jacques J., Dipl.-Ing. et al
Walchestrassse 19
CH-8035 Zürich(CH)

54 Verfahren und Anordnung zur Dichtepprüfung mindestens eines Hohlkörpers sowie Verwendung des Verfahrens.

⑤7 Ein geschlossenes Behältnis (1) wird zur Dichtprüfung in eine Prüfkammer (3) eingebracht. Eine Vorkammer (29) wird auf einen SOLL-Druck geladen, dann mit der Prüfkammer (3) verbunden. Der Druck in der Prüfkammer (3) wird eingangsseitig eines Druckdifferenzsensors (21) zu einem bestimmten Zeitpunkt gespeichert (23a) und daraufhin der Verlauf des Prüfkammerdruckes mit dem so gebildeten Referenzdruck verglichen. Bei Leckage im Hohlkörper (1) entstehender Druckausgleich wird als Leckage-Indikation registriert.

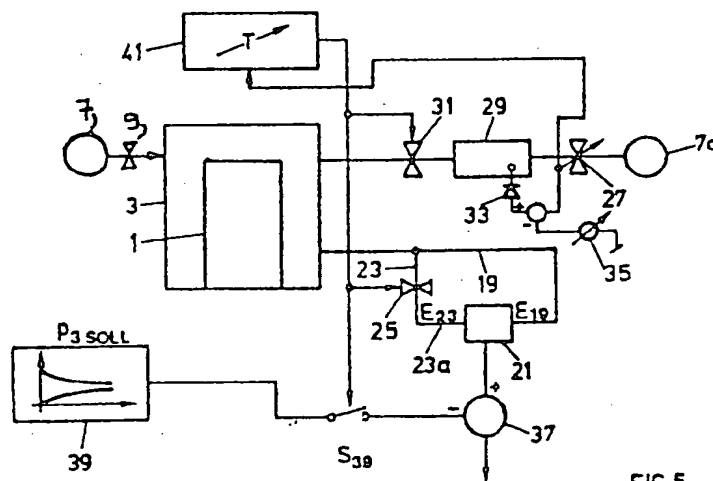


FIG.5



Verfahren und Anordnung zur Dichtprüfung mindestens eines Hohlkörpers und Verwendung des Verfahrens

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Anordnung zur Dichtprüfung mindestens eines Hohlkörpers und/oder zur Erfassung seiner Volumenänderung aufgrund einer Druckbeanspruchung seiner Wände und eine Verwendung des Verfahrens bzw. der Anordnung für flexible Hohlkörper, wie Kaffee-Verpackungen.

Bei der Verpackung gewisser Lebensmittel, wie von Süsstoffen, Kaffee, aber auch von Medikamenten, z.B. in Form von Brausetabletten, ist es wesentlich, dass Verpackungsbehältnisse gegen die Umgebung dicht sind, so beispielsweise, um eine Kontamination durch Luftfeuchtigkeit des abgepackten Gutes zu verhindern. Dabei werden teilweise Behältnisse, wie Dosen, Beutel etc., generell formfeste oder flexible Hohlkörper, eingesetzt, die mit einer Deckel- oder Verschlusspartie versehen sind, welche letzterer geöffnet werden kann, jedoch im verschlossenen Zustand den Hohlkörperinnenraum dichtend verschliessen sollte.

Bei der Herstellung derartiger Behältnisse werden verschiedene Verfahren eingesetzt, wie z.B. Schweissverfahren. Nebst der Dichtheit derartiger Hohlkörper ist auch bei formfesten Behältnissen die Steifheit ihrer Wandungen, insbesondere im Bereiche von Verbindungsstellen, ein wesentliches Kriterium für ihre Gebrauchstüchtigkeit. Zu steife oder zu schwache Partien, beispielsweise Schweissnähte, können im Gebrauch zu Rissen führen, beispielsweise in Bereichen, in welchen unterschiedlich steife Partien verbunden sind.

Die vorliegende Erfindung geht von der Aufgabe aus, ein Prüfverfahren für derartige Hohlkörper zu schaffen sowie eine entsprechende Anordnung, womit auf einfache Art und Weise und mit grosser Zuverlässigkeit derartige Hohlkörper sollen geprüft werden können.

Zur Lösung dieser Aufgabe wird erfindungsgemäss beim Verfahren eingangs genannter Art vorgeschlagen, dass man den Hohlkörper in einer Prüfkammer einem positiven oder negativen Differenzdruck zwischen Hohlkörperinnendruck und Druck in der Prüfkammer unterzieht und aus dem Verhalten des Druckes in der Prüfkammer auf die Hohlkörperdichte und/oder seine Volumenänderung schliesst.

Es wird somit ausgenützt, dass, wenn ein derartiger allenfalls und bevorzugterweise gefüllter Hohlkörper in eine Prüfkammer eingeführt wird, und in der Prüfkammer bezüglich des Hohlkörperinnendruckes ein positiver oder negativer Differenzdruck eines Prüfgases, vorzugsweise Luft, angelegt wird, sich nach Massgabe der Dichte bzw.

Leckage am Hohlkörper ein Druckausgleich zwischen Prüfkammerndruck und Innendruck des Hohlkörpers ergibt, dessen Zeitverhalten ein Mass für die Grösse einer allenfalls vorliegenden Leckage ist. Ebenso wirkt sich eine Volumenzu- bzw. -Abnahme des Hohlkörpers aus - Zunahme bei vom Hohlkörperinnern nach aussen gerichtetem Differenzdruck, Abnahme bei von der Prüfkammer nach dem Hohlkörperinnern gerichtetem Differenzdruck - und ist ein Mass für die Elastizität der Hohlkörperwandung.

In einer ersten Ausführungsvariante wird dabei vorgeschlagen, dass man den Druck in der Prüfkammer nach einem vorgegebenen Zeitverlauf, vorzugsweise konstant regelt und die hierzu eingesetzte Stellgrösse auswertet. Ist im zu prüfenden Hohlkörper ein Leck vorhanden, so muss zur Aufrechterhaltung eines konstanten Druckes in der Prüfkammer, letzterer als Stellgrösse eine bestimmte Druckmediumsmenge pro Zeiteinheit zugeführt oder von ihr abgeführt werden, die der Druckmediumsmenge pro Zeiteinheit entspricht, die von der Kammer ins Innere des Hohlkörpers abfließt oder umgekehrt. Diese nachgeführte oder, bei vom Hohlkörperinnern nach aussen gerichtetem Differenzdruck, von der Prüfkammer wegzuführende Druckmediumsmenge pro Zeiteinheit wird dabei vorzugsweise als Messgrösse ausgewertet.

Um die Prüfkammer mit einem vorgegebenen Druckwert zu beaufschlagen, praktisch als Anfangswert, und dann nach druckmässiger Isolierung von Kammer und Hohlkörper aus dem Druckverlauf auf die obgenannten Kriterien zu schliessen, wird im weiteren vorgeschlagen, dass man eine weitere Kammer auf einen vorgegebenen Druck aufbläst und dann diese weitere Kammer mit der Prüfkammer verbindet, zur Erzeugung des Differenzdruckes. Der Druck in der Prüfkammer ergibt sich dann bei Verbinden der beiden Kammern, einerseits aus dem Ladedruck der weiteren Kammer und dem Volumenverhältnis der beiden Kammern. Dabei wird hinzu bevorzugterweise vorgeschlagen, zur Erhöhung des Messsignals die Prüfkammer vorgängig mit einem positiven oder negativen Druck bezüglich Atmosphärendruck vorzuladen.

Um im weiteren für die Auswertung des Prüfkammerinnendruckes einen definierten Referenzdruck zu schaffen und die Auswertung dann aufgrund einer Differenzdruckmessung vornehmen zu können, wird weiter vorgeschlagen, dass man vor der Auswertung die Kammer erst mit einem Referenzdrucksystem verbindet, dann das Referenzdrucksystem von der Kammer abtrennt und dessen Druck als Referenzdruck für die nachfolgende Aus-

wertung des Kammerndruckes einsetzt.

Dadurch, dass das Referenzdrucksystem vorerst mit der Kammer verbunden ist, stellt sich in ihr der gleiche Druck wie in der Prüfkammer ein. Wird dann das Referenzdrucksystem von der Kammer abgetrennt, bleibt der dannzumal in der Prüfkammer vorherrschende Druckwert im Referenzdrucksystem gespeichert und dient bei der nachfolgenden Auswertung als Referenzdruck für eine Differenzdruckmessung.

Dadurch, dass man im weiteren die Auswertung am Kammerndruck zu einem vorgegebenen Zeitpunkt punktuell vornimmt, wird eine äusserst einfache Auswertung möglich. In einem vorgegebenen Zeitpunkt wird überprüft, ob der IST-Kammerndruck einem, beispielsweise für dichte Hohlkörper vorgängig erfassten Soll-Kammerndruck entspricht. Wird der IST-Prüfkammerndruck zu zwei oder mehreren Zeitpunkten, oder gar in seinem kontinuierlichen Zeitverlauf mit SOLL-Druckwerten zu zwei oder mehreren Zeitpunkten oder mit einem SOLL-Druck-Zeitverlauf verglichen, so ergibt sich insbesondere bei sehr kleinen Leckagen eine Erhöhung der Auswertungsaufösung, z.B. durch Integrierung des Vergleichsresultats bzw. der SOLL-IST-Differenz.

Vorzugsweise werden im weiteren vorgegebene SOLL-Druckwerte oder SOLL-Druckverläufe abgespeichert und bei der obgenannten Prüfung jeweils als Vergleichswert mit den dann registrierten IST-Werten verglichen, um z.B. auf einen Hohlkörperausschuss aufgrund einer zu grossen Leckage oder zu steifer bzw. zu elastischer Wandpartien zu schliessen.

Eine erfindungsgemässe Anordnung zur Lösung der genannten Aufgabe zeichnet sich dadurch aus, dass an ihr vorgesehen sind:

- mindestens eine dicht verschliessbare Prüfkammer zur Aufnahme mindestens eines Hohlkörpers,
- steuerbare Druckerzeugungsorgane zur Druckbeaufschlagung der Prüfkammer,
- mit der Prüfkammer verbindbare Druckregistrierungsorgane mit mindestens einem Ausgang für ein prüfkammerndruck-abhängiges Signal.

Weitere bevorzugte Ausführungsvarianten der genannten Anordnung sind in den Ansprüchen 9 bis 13 spezifiziert.

Die Erfindung wird anschliessend beispielsweise anhand von Figuren erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 anhand eines Funktionsblockdiagrammes den prinzipiellen Aufbau einer erfindungsgemässen Anordnung, die nach dem erfindungsgemässen Verfahren arbeitet,

Fig. 2a den qualitativen Verlauf von Hohlkörperinnendruck und Prüfkammerinnendruck über der Zeit, bei nach dem Hohlkörperinnern gerichtetem Differenzdruck zwischen Prüfkammer und

Hohlkörperinnendruck, bei völlig starren und dichten Hohlkörperwänden einerseits und bei wohl dichten, aber unter der Druckbelastung nachgebenden Hohlkörperwandungen.

Fig. 2b qualitativ eine Darstellung gemäss Fig. 2a bei unterschiedlichen Leckagen des Hohlkörpers,

Fig. 3 ausgehend von der Darstellung gemäss Fig. 1 eine erste Ausführungsvariante, bei der auf konstanten Prüfkammerndruck geregelt wird und die Stellgrösse ausgewertet wird,

Fig. 4, ausgehend von der Darstellung gemäss Fig. 1 eine bevorzugte Ausführungsvariante der Druckregistrierung als Differenzdruckmessung,

Fig. 5 ausgehend von der Darstellung gemäss Fig. 1 bzw. Fig. 4 eine bevorzugte Realisationsform der Druckbeaufschlagungsanordnung für die Prüfkammer sowie mit einer Zeitsteueranordnung zur Zeitsteuerung der einzelnen Verfahrensphasen.

In Fig. 1 ist anhand eines schematischen Blockdiagramms eine erste Ausführungsvariante des erfindungsgemässen Verfahrens dargestellt bzw. einer Anordnung zu dessen Ausführung. Ein Hohlkörper 1 soll auf Dichtheit, Leckage, geprüft werden oder daraufhin, wie sich sein Volumen aufgrund einer Druckbeanspruchung verändert, aufgrund elastischer Verformung seiner Wände. Der Hohlkörper 1 wird in eine Prüfkammer 3 eingebracht, beispielsweise durch eine mittels eines Deckels 5 dicht verschliessbare Einführöffnung. Dabei herrscht im Innern des Hohlkörpers 1 ein Innendruck p_{11} , der üblicherweise dem Umgebungsdruck p_u entspricht. Nach hermetischem Verschliessen der Prüfkammer 3 wird die Prüfkammer 3 unter Druck gesetzt, indem eine Druckmediumsquelle 7 der Prüfkammer 3 aufgeschaltet wird. Als Druckmedium wird ein Gas, vorzugsweise Luft, eingesetzt. Dadurch wird in der Prüfkammer 3, mit Bezug auf den Innendruck p_{11} innerhalb des Hohlkörpers 1, ein positiver oder negativer Differenzdruck erzeugt.

Der Druck innerhalb der Prüfkammer 3 ist in Fig. 1 mit p_3 bezeichnet. Daraufhin wird das Drucksystem, bestehend aus Prüfkammer 3 und zu prüfendem Hohlkörper 1 von der Druckmediumsquelle 7, wie mit einem Absperrventil 9 abgetrennt und sich selber überlassen. Ist der Hohlkörper 1 bezüglich des verwendeten Gases dicht und seine Wandungen derart starr, dass die aus der Druckdifferenz zwischen p_3 und p_{11} resultierenden Kräfte auf die Wandungen keine merklichen Deformationen bewirken, so wird mit einem, wie in Fig. 1 schematisch bei 11 dargestelltem Drucksensor, beispielsweise als mechanisch/elektrischer Wandler, wie als Piezzo-Drucksensor ausgebildet, ein Ausgangssignal $s(p_3)$, wie in Fig. 2a qualitativ dargestellt,

registriert.

In Fig. 2 ist qualitativ über der Zeit t der Druck in der Prüfkammer 3 entsprechend dem Signal s (p_3) sowie der Innendruck p_{11} im Hohlkörper 1 aufgetragen. Bis zum Zeitpunkt t_1 , bis wohin der Hohlkörper 1 in die Prüfkammer 3 eingeführt worden ist und letztere mit dem Deckel 5 dichtend verschlossen wurde, sind p_3 und p_{11} gleich dem Umgebungsdruck p_u . Im Zeitpunkt t_1 wird begonnen, die Prüfkammer 3 mit der Quelle 7 unter Druck zu setzen, der Druck in der Prüfkammer 3 steigt. Im oben erwähnten Fall starrer und dichter Hohlkörperwandungen bleibt der Innendruck p_{11} von der Druckänderung in der Prüfkammer 3 unbeeinträchtigt. Im Zeitpunkt t_2 wird die Quelle 7 von der Prüfkammer 3 abgetrennt, im vorliegenden Fall bleibt der Prüfkammerndruck $p_3(a)$ mindestens nahezu konstant und ebenso der Innendruck $p_{11}(a)$ im Hohlkörper 1.

Sind die Wände des Hohlkörpers 1 nicht im oben erwähnten Sinne absolut starr, sondern biegen sich mindestens an gewissen Stellen und nach Massgabe der angelegten Druckdifferenz Δp und deren Vorzeichen nach innen oder aussen, so ergeben sich bei nach dem Hohlkörperinnern gerichtetem Differenzdruck die strichpunktiert eingetragenen, qualitativen Verläufe $p_3(b)$ bzw. $p_{11}(b)$. Analoge Verhältnisse ergeben sich bei nach der Prüfkammer 3 gerichtetem Differenzdruck.

Wie aus diesen qualitativen Verläufen ersichtlich, streben beide Drücke nach kürzerer oder längerer Zeit asymptotisch einem unterschiedlichen, konstanten Grenzwert zu.

In Fig. 2b sind in analoger Darstellung zu Fig. 2a die Verhältnisse bei vorliegenden, unterschiedlich grossen Leckagen am Hohlkörper 1 dargestellt. Bei einer relativ kleinen Leckage gleichen sich Innendruck des Hohlkörpers 1 und Druck zwischen Prüfkammer 3 und Hohlkörper 1 gemäss den qualitativen Verläufen $p(c)$ relativ langsam aus, bei grösseren Leckagen zunehmend schneller, wie beispielsweise mit den Verläufen $p(d)$ dargestellt. Ist generell für intakte dichte Hohlkörper 1 und unter Berücksichtigung einer allfälligen Volumenveränderung des Hohlkörpers 1 durch die Differenzdruckbeanspruchung ein SOLL-Verlauf p_3 z.B. gemäss $p_3(b)$ bekannt, so wird ausgangsseitig des Sensors 11 durch Vergleich des IST-Verlaufs mit einem derartigen SOLL-Verlauf beurteilt, wie weit ein geprüfter Hohlkörper dicht ist oder nicht bzw. als Ausschuss zu werten ist oder nicht.

Gemäss Fig. 1 wird hierzu der Druck p_3 , beispielsweise mit Bezug auf die Umgebungsatmosphäre mit Druck p_u gemessen, wobei vorteilhafterweise und wie im weiteren noch zu beschreiben sein wird, eine Differenzdruckmessung des Druckes p_3 bezüglich eines vorgegebenen Referenzdruckes vorgenommen wird. Vorerst wird aber in

Fig. 3 eine weitere Variante dargestellt, bei der der Druck in der Prüfkammer 3 konstant geregelt wird und der Prüfkammer 3 hierzu zu- bzw. abgeführte Druckmediumsmenge bzw. Gasmenge pro Zeiteinheit oder integriert über eine vorgegebene Zeitspanne, als Messgrösse erfasst wird.

Gemäss Fig. 3 wird nach Einbringen des zu prüfenden Hohlkörpers 1 in die dann dicht geschlossene Prüfkammer 3, letztere mittels einer Mediumsquelle 7 unter Druck gesetzt, wie mit Luft oder wiederum evakuiert, und der Innendruck der Prüfkammer 3 als Regelgrösse W mit einem Drucksensor 11 erfasst. Die Regelgrösse W wird an einer Differenzeinheit 13 mit einem Referenzdruck X oder einem referenzdruckentsprechenden Signal verglichen, und die resultierende Regeldifferenz Δ wird einem Steuereingang S_7 der Quelle 7 aufgeschaltet. Mit letzterer als Stellglied wird der Druck in der Prüfkammer 3 auf den an einer Vorgabeeinheit 15 eingestellten SOLL-Wert X gestellt. Das durch die Quelle 7 als Stellglied der Prüfkammer 3 zuzuführende Mediumsvolumen pro Zeiteinheit wird an einem Durchflussfühler 17 erfasst, als Signal s ($-\frac{\Delta}{\Delta t}$), das zur weiteren Auswertung, beispielsweise über eine vorgegebene Zeitspanne, integriert wird.

Es ergeben sich zu den in Fig. 2 gezeigten Verläufen analoge Verläufe des Signals s ($-\frac{\Delta}{\Delta t}$).

In Fig. 4 ist eine bevorzugte Ausführungsvariante der Druckmessung gemäss Fig. 1 an der Prüfkammer 3 dargestellt. Während der Druckaufbauphase zwischen den Zeitpunkten t_1 und t_2 wird die Prüfkammer 3 über eine Leitung 19 mit dem einen Eingang E_{13} eines Differenzdrucksensors 21, wie eines piezzo-elektrischen Sensors, verbunden. Über eine zweite Leitung 23, mit einem Absperrventil 25, ist die Prüfkammer 3 weiter mit dem zweiten Eingang E_{23} des Differenzdrucksensors 21 verbunden. Im Zeitpunkt t_R gemäss den Fig. 2, wird das Absperrventil 25 geschlossen, so dass im Leitungsstück 23_a, als Referenzdrucksystem, zwischen Absperrventil 25 und Eingang E_{23} , der dann in der Prüfkammer 3 herrschende Druck aufgebaut bleibt. Dieser Druck in der Verbindung 23_a wirkt als Referenzdruck auf den Differenzdrucksensor 21 und da die Leitung 19 in der nachfolgenden Messphase für $t > t_2$ offenbleibt, ergibt sich eine Differenzdruckmessung am Differenzdrucksensor 21 mit Bezug auf den Prüfkammerndruck im Zeitpunkt t_R . Wie aus Betrachtung von Fig. 2 ersichtlich, wird der Zeitpunkt t_R fallspezifisch für optimale Messauflösung eingestellt, wie mit t_R' , t_R'' und den resultierenden Referenzdrücken p_R , p_R' , p_R'' dargestellt.

In Fig. 5 ist, ausgehend von der Darstellung von Fig. 4, eine bevorzugte Ausführungsvariante zur Druckbeaufschlagung der Prüfkammer 3 dargestellt. Hierzu ist eine Prüfgasquelle, wie eine Pum-

pe 7_a über ein Absperrventil 27 mit einem Referenzvolumen in einer Referenzkammer 29 verbunden. Letztere ist über ein weiteres Absperrventil 31 mit der Prüfkammer 3 verbunden. Mit der Quelle 7_a wird bei vorerst geöffnetem Ventil 27 und gesperrtem Ventil 31 die Referenzkammer 29 mit Prüfgas gefüllt und darin mittels eines Drucksensors 33 der Druck gemessen. Erreicht der mit dem Sensor 33 gemessene Druck einen an einer Referenzsignalquelle 35 eingestellten Referenzdruck, so wird das Ventil 27 gesperrt. Nun wird anschliessend das Ventil 31 geöffnet, womit die Kammern 3 und 29 ein kommunizierendes System bilden und sich nach Massgabe der Volumina in Kammer 29 und in Kammer 3 ein Prüfgasausgleich einstellt. Nach einer Ausgleichsphase, entsprechend dem Zeitabschnitt t_2 , t_1 von Fig. 2 wird, wie anhand von Fig. 4 beschrieben wurde, mit dem Differenzdrucksensor 21 der Verlauf des Differenzdruckes gemessen oder zu einem vorgegebenen Messzeitpunkt t_m gemäss Fig. 2b Unterschiede zwischen einer SOLL-Druckdifferenz und einer IST-Druckdifferenz registriert.

Wie in Fig. 5 weiter dargestellt, wird der Ausgang des Differenzdrucksensors 21 hierzu beispielsweise einer Differenzeinheit 37 zugeführt, welcher, an einem zweiten Eingang, eine, in einer schematisch bei 39 dargestellten Speicher- und Ausgabevorrichtung, wie eines Rechners, eingegebene Normkurve zugeführt wird, so dass am Ausgang der Differenzeinheit 37 die Abweichungen des momentanen Prüfergebnisses von einem vorgegebenen SOLL-Resultat ausgegeben werden und aufgrund dieser Abweichungen über Intaktheit bzw. Ausschuss des geprüften Hohlkörpers 1 entschieden werden kann. Selbstverständlich kann, wie bereits erwähnt, anstelle des Vergleichs der zeitlichen Verläufe, in einem vorgegebenen Zeitpunkt entsprechend t_m der IST-Differenzdruck am Ausgang des Druckdifferenzsensors 21 mit an der Einheit 39 abgespeicherten SOLL-Werten quasi punktuell verglichen werden. Eine schematisch bei 41 dargestellte Zeittakt-Steuereinheit wird dabei bei Erreichen eines vorgegebenen Druckes in der Referenzkammer 29 ausgelöst und steuert danach, gemäss eingegebenen Zeitspannen T , die Ventile 31, 25 sowie allenfalls die SOLL-Wertaufschaltung bei S_{39} an.

Nach diesem Verfahren und mit der beschriebenen Anordnung können Leckagen in einem ausserordentlich weiten Bereich zuverlässig und schnell erfasst werden. Ebenfalls können damit, wie anhand von Fig. 2a erläutert wurde, von erwarteten Verhalten abweichende Formveränderungsverhalten der Hohlkörper erfasst werden, wie beispielsweise bei unzulässig steifen Wandpartien oder unzulässig elastischen.

Ansprüche

1. Verfahren zur Dichtprüfung mindestens eines Hohlkörpers und/oder zur Erfassung seiner Volumenänderung aufgrund einer Druckbeanspruchung seiner Wände, dadurch gekennzeichnet, dass man den Hohlkörper (1) in einer Prüfkammer (3) einem positiven oder negativen Differenzdruck zwischen Hohlkörperinnendruck (p_{11}) und Druck (p_3) in der Prüfkammer unterzieht und aus dem Verhalten des Druckes (p_3) in der Prüfkammer (3) auf die Hohlkörperdichte und/oder seine Volumenänderung schliesst.
2. Verfahren, vorzugsweise nach mindestens einem der Ansprüche, wie nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass man den Druck (p_3) in der Prüfkammer (3) nach einem vorgegebenen Zeitverlauf, vorzugsweise konstant regelt und die hierzu eingesetzte Stellgrösse ($\frac{\Delta v}{\Delta t}$) auswertet.
3. Verfahren, vorzugsweise nach mindestens einem der Ansprüche, wie nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass man als Stellgrösse die der Kammer pro Zeiteinheit zugeführte oder von ihr abgeführte Druckmediumsmenge auswertet.
4. Verfahren, vorzugsweise nach mindestens einem der Ansprüche, wie nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass man eine weitere Kammer (29) auf einen vorgegebenen Druck (33) auflädt, dann diese weitere Kammer (29) mit der Kammer (3) verbindet (31) mindestens zur Miterzeugung des Differenzdruckes, dabei vorzugsweise die Prüfkammer vorgängig positiv oder negativ druckbeaufschlägt zur Erhöhung eines Auswertesignals.
5. Verfahren, vorzugsweise nach mindestens einem der Ansprüche, wie nach Anspruch 1 oder 4, dadurch gekennzeichnet, dass man, vor der Auswertung, die Prüfkammer (3) erst mit einem Referenzdrucksystem (23_a) verbindet, dann das Referenzdrucksystem von der Prüfkammer abtrennt (25) und dessen Druck als Referenzdruck für die nachfolgende Auswertung des Prüfkammerndruckes (19) einsetzt.
6. Verfahren, vorzugsweise nach mindestens einem der Ansprüche, wie nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass man die Auswertung am Prüfkammerndruck zu einem vorgegebenen Zeitpunkt, punktuell oder zu zwei oder mehr Zeitpunkten, oder durch Auswertung seines kontinuierlichen Zeitverhaltens vornimmt.
7. Verfahren, vorzugsweise nach mindestens einem der Ansprüche, wie nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass man den Prüfkammerndruck oder einen Differenzdruck zwischen Prüfkammerndruck und einem Referenzdruck zu einem oder mehreren Zeitpunkten mit vorgegebenen, vorzugsweise abgespeicherten (39) Druck-

bzw. Druckdifferenzwerten vergleicht und aus dem Vergleichsresultat z.B. auf Hohlkörperausschuss schliesst.

8. Anordnung zur Dichteprüfung mindestens eines Hohlkörpers und/oder zur Erfassung seiner Volumenänderung aufgrund einer Druckbeanspruchung seiner Wände, dadurch gekennzeichnet, dass vorgesehen sind:

- mindestens eine dicht verschliessbare Prüfkammer (3) zur Aufnahme mindestens eines Hohlkörpers (1),

- steuerbare Druckerzeugungsorgane (7, 9; 7_a, 27, 29, 31) zur positiven oder negativen Druckbeaufschlagung der Prüfkammer (3),

- mit der Prüfkammer (3) verbindbare Druckregistrierungsorgane (11, 19, 23, 25, 23_a, 21) mit mindestens einem Ausgang für ein prüfkammerndruckabhängiges Signal.

9. Anordnung, vorzugsweise nach mindestens einem der Ansprüche, wie nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass Druckerzeugungsorgane als Stellglied, Druckregistrierungsorgane (11) als Regelgrössenmessglied in einem Prüfkammerndruck-Regelkreis eingesetzt sind und Durchflussmessorgane (17) zwischen Druckerzeugungsorganen (7) und Prüfkammer (3) vorgesehen sind, zur Erfassung der als Stellgrösse der Prüfkammer (3) zugeführten oder davon abgeführten Druckmediumsmenge ($-\frac{\Delta V}{\Delta t}$).

10. Anordnung, vorzugsweise nach mindestens einem der Ansprüche, wie nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass Druckerzeugungsorgane über mindestens ein erstes Absperrglied (27) mit einer Vorkammer (29) verbunden sind, welche letztere über mindestens ein zweites Absperrglied (31) mit der Prüfkammer (3) verbunden ist.

11. Anordnung, vorzugsweise nach mindestens einem der Ansprüche, wie nach einem der Ansprüche 8 oder 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckregistrierungsorgane mindestens einen Differenzdrucksensor (21) umfassen, dessen einer Eingang (E₁₃) direkt mit der Prüfkammer (3) verbunden ist, dessen zweiter (E₂₃) über eine mittels eines Absperrgliedes (25) verschliessbare Referenzkammer (23_a, 23) mit der Prüfkammer (3) verbunden ist.

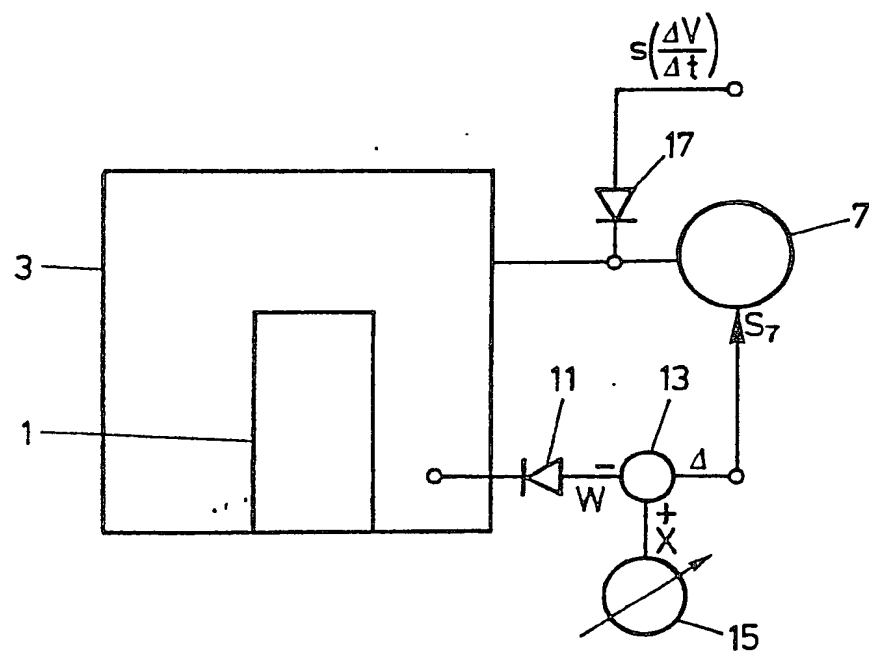
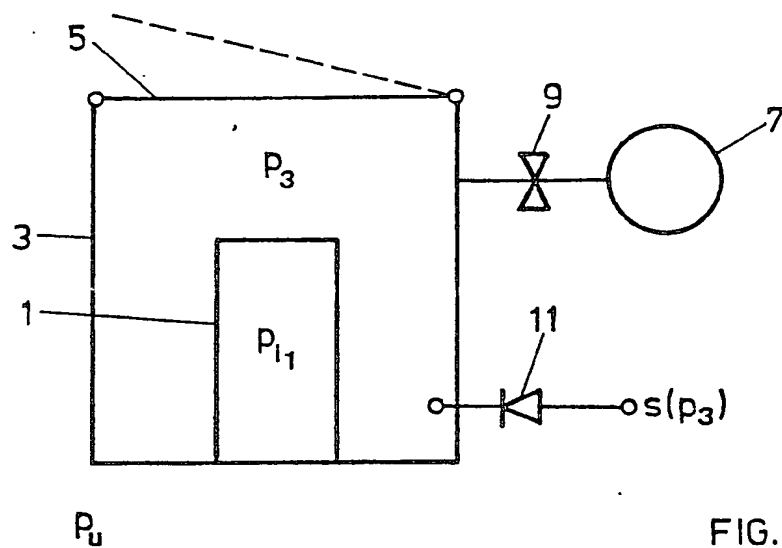
12. Anordnung, vorzugsweise nach mindestens einem der Ansprüche, wie nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass eine Steuereinheit (41) vorgesehen ist, die nach Erreichen eines vorgegebenen Druckes in der Prüfkammer das Absperrglied (25) sperrt, zur Speicherung eines Referenzdruckes am Differenzdrucksensor (21) und den Ausgang des Differenzdrucksensors (21) zur Auswertung freigibt.

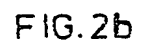
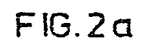
13. Anordnung, vorzugsweise nach mindestens einem der Ansprüche, wie nach einem der Ansprüche 8 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass Spei-

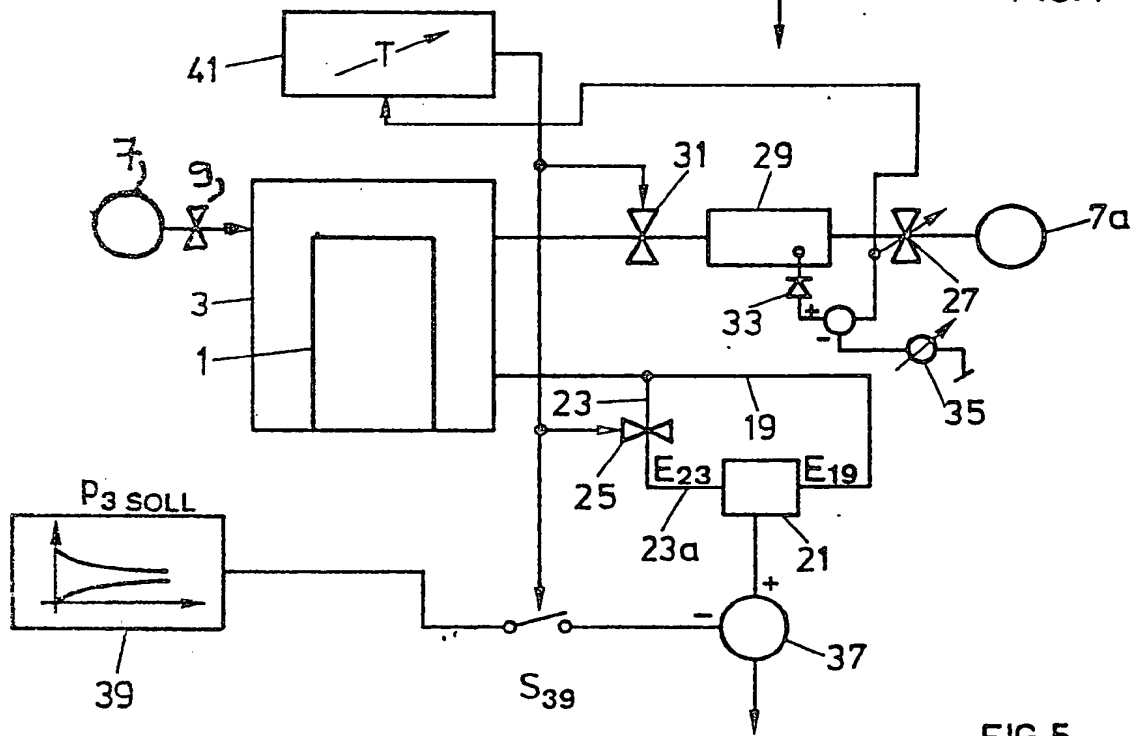
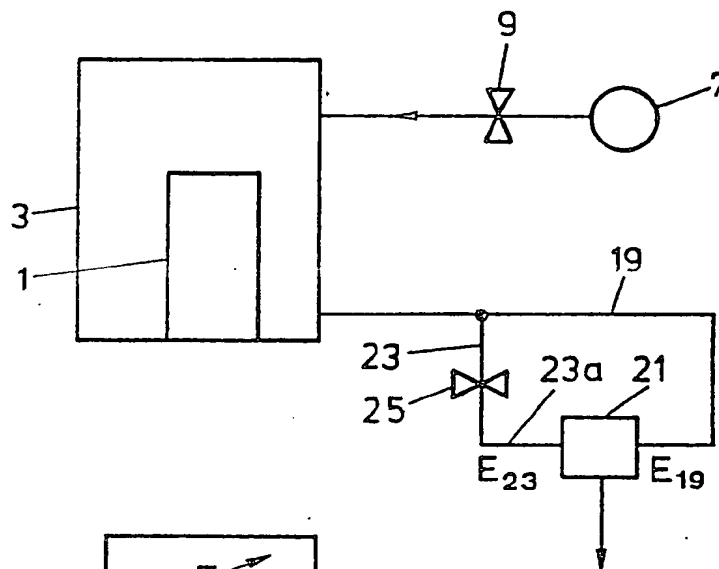
chermittel (39) für Daten, die mindestens einem SOLL-Druckwert oder mindestens einem SOLL-Druckverlauf entsprechen, vorgesehen sind, und dass die Druckregistrierungsorgane einerseits, die Speichermittel (39) andererseits auf eine Vergleichsanordnung (37) geführt sind, um das Verhalten des Druckes in der Prüfkammer bei einem Prüfling (1) mit einem SOLL-Verhalten zu vergleichen.

14. Verwendung des Verfahrens, vorzugsweise nach mindestens einem der Ansprüche, wie nach einem der Ansprüche 1 bis 7 bzw. der Anordnung, vorzugsweise nach mindestens einem der Ansprüche, wie nach einem der Ansprüche 8 bis 13, für flexible Hohlkörper, wie Kaffee-Verpackungen.

15. Verwendung des Verfahrens, vorzugsweise nach mindestens einem der Ansprüche, wie nach einem der Ansprüche 1 bis 7, bzw. der Anordnung, vorzugsweise nach mindestens einem der Ansprüche, wie nach einem der Ansprüche 8 bis 13, für mindestens teilweise gefüllte Hohlkörper.









Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 87 11 5839

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.4)
Y	EP-A-0 238 861 (SOCIETE DES PRODUITS NESTLE S.A.) * Spalten 8-10; Spalte 11, Zeilen 6-9 *	1	G 01 M 3/32
A	---	2-15	
Y	EP-A-0 060 548 (SIEMENS AG) * Ansprüche 1-7 *	1	
A	DE-A-1 473 363 (BALZERS VAKUUM GMBH) * Seite 4 *	2	

			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.4)
			G 01 M 3/00
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort BERLIN		Abschlußdatum der Recherche 27-06-1988	Prüfer DIETRICH A.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 150 (1.8.82 (P.0401))